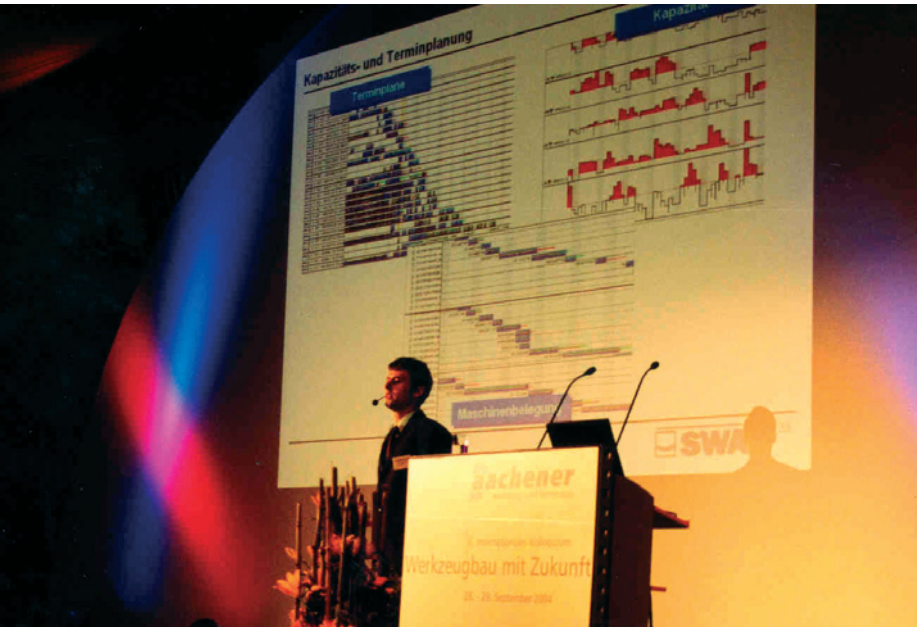


KOLLOQUIUM ›WERKZEUGBAU MIT ZUKUNFT‹

Die Zukunft heißt Hightech



Besser reagieren: Eine perfekte Organisation kann auch ein Wettbewerbsvorteil sein. Dr. Luboš Holý, technischer Leiter bei SWA s.r.o. in Tschechien, plädierte in Aachen für ein ERP/PPS-System, mit dem sich die Termin- und Kapazitätenplanung erheblich verbessern lässt.

Am 28. und 29. September drehte sich im Aachener ›Eurogress‹ wieder alles um das Thema Werkzeug. Mit einem diesjährigen Rekord von 380 Teilnehmern ist das zweitägige Kolloquium seit Jahren eines der größten seiner Art und der zentrale Treffpunkt für Experten aus aller Welt. In diesem Jahr wurde außerdem erstmals das beste Werkzeugbau-Unternehmen im Rahmen des Wettbewerbs ›Excellence in Production‹ prämiert.

»WE THINK that the traditional mould maker business is run out«, so formulierte Joaquim Menezes, Vice President des europäischen Verbandes ISTMA Europe, die Situation im Werkzeugbau. Gerade größere Betriebe sind dem globalen Wandel ausgesetzt und sollten daher ihr Geschäftsmodell überprüfen. Erfolgsentscheidend, so Menezes, sei ein überlegenes Service- und Kompetenzportfolio im Werkzeugbau, welches die Kunden sowohl bei deren Artikelentwicklung unterstütze als auch beim Anlauf der Teileproduktion. Die Präsenz auf internationalen Märkten mit ihren hohen sprachlichen und kulturellen Anforderungen hob Menezes als einen wichtigen Baustein zukünftiger strategischer Ausrichtung hervor. Reiner Greiss, Fertigungsdirektor bei der Visteon Deutschland GmbH, bezeichnete gerade den Schritt nach Osteuropa und Asien für mitteleuropäische Werkzeugbaubetriebe als ein Muss. Die globale Positionierung sichere nicht nur

die Nähe zu den Kunden, die besonders in der Automobilbranche bereits sehr intensiv in diesen Regionen tätig seien. Die konsequente Verlagerung in die Low-Cost-Länder Osteuropas und Asiens verspreche auch eine – konservativ geschätzte – 30-prozentige Einsparung an Werkzeugkosten. Die Zukunft sieht Greiss in wenigen Werkzeug-Lieferanten, die in der Rolle von Integratoren über ein globales Netzwerk verfügen und auf diese Weise einzelne lokale Werkzeugbaufirmen auf globaler Ebene mit OEMs und ihren Systemlieferanten verbinden. Trotz der Chancen, die die Globalisierung dem Werkzeugbau bietet, muss jedoch genau abgewogen werden, was wo gefertigt werden soll. Andreas Kramski spricht hier aus Erfahrung: Er ist als Geschäftsführer Produktion mit der Kramski GmbH bereits seit mehr als zehn Jahren in Sri Lanka mit einem Produktionswerk vertreten. Gerade komplexe Teile und Baugruppen, insbe-

sondere sicherheitsrelevante Komponenten, sollten mit Blick auf die Gesamtkosten des Werkzeug-Lebenszyklus auf lange Sicht in Europa hergestellt werden. Dem Schritt nach Sri Lanka ging bei Kramski ein persönlicher Kontakt voraus, der eine intensive Sondierung der lokalen Gegebenheiten sowie die Nutzung eines Kontaktnetzwerkes erlaubte.

Gegenläufige Branchentrends

Welche Schlussfolgerungen lassen sich aus dem globalen Wandel ziehen? Prof. Günther Schuh, Institutsdirektor am Fraunhofer IPT und am WZL der RWTH Aachen, nannte in seinem Vortrag zwei große, gegenläufige Trends für die Branche: industrieller Werkzeugbau oder Werkzeugbau-Netzwerk. Der industrielle Werkzeugbau zeichne sich aus durch ein fokussiertes Leistungsspektrum mit standardisierten Produkten und Prozessen. Werkzeugbau-Netzwerke hingegen zielten mit ihrer inno-

vativen und projektorientierten Ausrichtung darauf ab, Reichweiteneffekte zu erschließen. Das Leistungsspektrum im industriellen Werkzeugbau, so Schuh, konzentrierte sich stark auf endproduktorientierte Kernkompetenzen und ist darauf ausgelegt, mit entsprechend modularen Produktstrukturen Skalen-Effekte zu erreichen. Die marktseitige Ausrichtung sei daher im industriellen Werkzeugbau sehr breit und meist international ausgeprägt, um eine möglichst große Anzahl von Kunden bedienen zu können. Auf der anderen Seite versuchen Werkzeugbau-Netzwerke, sich durch ein hochvariables Leistungsspektrum und Multiplikation von im Netzwerk verteilten Kompetenzen vom Wettbewerb abzugrenzen. Wichtig sei neben der richtigen Gesamtstrategie deshalb auch eine entsprechende Ausrichtung aller Einzelstrategien.

Intelligenter Zukauf

Ein Erfolgsbeispiel für die Herstellung anspruchsvoller Werkzeuge präsentierte Kurt Sadek, Abteilungsleiter bei Philips Austria: Die im Betrieb aufgebaute Er-



Quo vadis? Industrieller Werkzeugbau oder Werkzeugbau-Netzwerk? Prof. Günther Schuh, Institutsdirektor am Fraunhofer IPT und am WZL der RWTH Aachen, beobachtet zwei große Trends, die im Grunde gegenläufig sind.

fahrung sollte den globalen Zukauf einfacherer Werkzeuge wirksam unterstützen. Beim Zukauf komplexer Werkzeuge, etwa um Lerneffekte durch das ex-

terne Know-how zu erzielen, beschränkt sich Philips auf eine kleine leistungsfähige Lieferantenbasis, die zugleich die Artikel produziert.

Gerade in der engen überbetrieblichen Zusammenarbeit sieht Werner Pamminer, Manager des oberösterreichischen Kunststoff-Cluster, enorme wirtschaftliche Potenziale – besonders für kleine und mittelgroße Unternehmen. Den entscheidenden Erfolgsfaktor finden Unternehmen dabei in einer gemeinsamen Vertrauensbasis und dem wechselseitigen persönlichen Kontakt der Partner im Netzwerk.

Leitlinien für die Umsetzung von Strategien in die betriebliche Praxis formuliert Dr. Thomas Bauernhansl, Geschäftsführer Freudenberg Anlagen- und Werkzeugtechnik. Gerade die gewachsenen Strukturen im Werkzeugbau mit hoch qualifizierten Mitarbeitern und meist langer Betriebszugehörigkeit stellen Führungskräfte vor große Herausforderungen. Als ein wesentliches Element erfolgreichen Veränderungsmanagements im Werkzeugbau nennt Bauernhansl das Timing. Übertriebene Hektik führe zu Ineffektivität und ver-

Wenn Sie sich keine Schwachstelle leisten können



Als Systemlieferant im Bereich Frästechnik bieten wir Ihnen ein lückenloses Sortiment:

- Vollhartmetall-Fräser für die Trocken- und Hartbearbeitung.
- FRANKEN-*TOPLINE*-Fräser mit besonderen Schneidstoffen für schwer zu bearbeitende Werkstoffe.
- Speziell für den Formen- und Gesenkbau entwickelte Fräserreihe.
- Diamantbeschichtete Fräser, sowie Fräser mit PKD- und CBN-Schneiden für die besondere Bearbeitung von speziellen Materialien.
- Ein durchgängiges System an Adaptern, Reduzierungen und Spannfütern.

Tool Finder 2.3

Die umfangreiche Software zur Auswahl von Präzisionswerkzeugen aus unserem Werkzeugprogramm mit vielen Informationen zu deren optimalen Einsatz.



EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG · Fabrik für Präzisionswerkzeuge
Nürnberger Straße 96-100 · 91207 Lauf · GERMANY · Telefon (0 91 23) 1 86-0 · Telefax (0 91 23) 1 43 13

FRANKEN GmbH & Co. KG · Fabrik für Präzisionswerkzeuge
Frankenstraße 7/9a · 90607 Rückersdorf · GERMANY · Telefon (09 11) 95 75-5 · Telefax (09 11) 95 75-327

Internet: www.emuge-franken.de · e-mail: info@emuge-franken.de

»EXCELLENCE IN PRODUCTION«

Audi oben auf dem Siegetreppchen

Die Sparte Werkzeugbau der Audi AG ist strahlender Gesamtsieger des Wettbewerbs »Excellence in Production«. Auf einer feierlichen Preisverleihung am 28. September während des 4. Internationalen Kolloquiums »Werkzeugbau mit Zukunft« nahm Hubert Waltl, Leiter der Audi-Sparte Werkzeugbau, vor rund 380 Teilnehmern die Auszeichnung aus der Hand von Ministerialdirektor Dr. Andreas Schuseil, im Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit (BMWA) verantwortlich für die deutsche Industrie, entgegen.

»Der Werkzeugbau nimmt in Deutschland eine zentrale Rolle für die Industrie ein«, betonte BDI-Präsident Dr. Michael Rogowski in seinem Grußwort. Der Werkzeugbau, in China sogar von der Regierung als Kernkompetenz gefördert, wird in Deutschland oft vernachlässigt. Vor diesem Hintergrund wurde vom »aachener werkzeug- und formenbau« (siehe auch Textkasten »Euromold«) der Preis ins Leben gerufen.

Ausgezeichnete Werkzeugbauer

Der Audi-Werkzeugbau glänzte durch beispielhafte Organisation, Prozesse und Ressourcennutzung sowie durch vorbildliche Mitarbeiterführung. Zusätzlich zum Werkzeugbau der Audi AG, der gleichzeitig auch als Sieger in der Kategorie »Interner Werkzeugbau über 100 Mitarbeiter« hervorging, zeichnete die Jury weitere Finalisten aus: Gewinner der Kategorie »Interner Werkzeugbau unter 100 Mitarbeiter« wurde die Formenbau Honsel GmbH & Co. KG aus Bestwig-Nuttlar. Innerhalb des Mutterkonzerns

fertigt sie vor allem große Werkzeuge zur Produktion von Getriebegehäusen, Motorblöcken und Strukturteilen für PKW und LKW. Jurymitglied und Laudator Dr. Wolfgang Sengebusch vom VDMA Präzisionswerkzeuge lobte das hervorragende Projekt- und Veränderungsmanagement des Unternehmens.

In der Kategorie »Externer Werkzeugbau unter 100 Mitarbeiter« setzte sich die Modell Technik GmbH & Co. Formenbau KG aus Sömmerda gegen ihre Mitbewerber durch. Das Unternehmen, das die gesamte Prozesskette zur Erzeugung von Druckgussteilen abdeckt und seine Stärken in der Fertigung anspruchsvoller Lenkgehäuse sieht, überzeugte die Juroren durch hohe Kostentransparenz und kurze Einarbeitungszeit beim Kunden.

Siegreich in der Kategorie »Externer Werkzeugbau über 100 Mitarbeiter« zeigte sich die Schneider Form GmbH aus Dettingen/Teck. In der Laudatio stellte Dr. Thomas Schlick, Geschäftsführer des Verbandes der Automobilindustrie (VDA), die Leistungen des Unternehmens bei der Entwicklung der weltweit ersten Kunststoffkarosserie eines Großserienfahrzeuges heraus. Für den Erfolg beim Wettbewerb »Excellence in Production« gaben die hohe Innovationskraft sowie die ausgeprägte Kundenintegration, die sich beispielsweise in eigener Produktentwicklung



Gut gemacht: Unter den 220 beteiligten Werkzeugbau-Betrieben wurden anhand eines ausführlichen Vergleichs die Finalisten ausgewählt. Acht Juroren aus Industrie, Politik und Wissenschaft bestimmten die Sieger in vier Kategorien sowie den Gesamtsieger.

und eigenem Gesamt-Projektmanagement zeigt, den Ausschlag.

Der Jury fiel die Auswahl der Sieger nicht leicht: »Mehr als 60 Unternehmen hatten wir zunächst in der engeren Auswahl, und wir haben lange diskutiert, bis die Sieger feststanden«, so Professor Günther Schuh, leitender Direktor von WZL und IPT, der die Preisverleihung vor rund 380 Gästen moderierte.

Präsident Rogowski betonte als Schirmherr des Wettbewerbs »Excellence in Production« in seinem Grußwort die außergewöhnlichen Leistungen der Sieger und lobte die Bereitschaft aller Teilnehmer, über ihre Unternehmensgrenzen zu blicken, um ihr Unternehmen nach vorne zu bringen.

Die nächste Runde des Wettbewerbs startet bereits auf der diesjährigen »Euromold« am 1. Dezember 2004, wobei auch diesmal wieder alle Teilnehmer eine individuelle Auswertung ihrer Stärken und Schwächen erhalten. Wer will, kann sich unter www.excellence-in-production.de anmelden. ■

SUSANNE KRAUSE

schlinge Ressourcen. Das Momentum des Veränderungsprozesses ließe sich nur dann aufrechterhalten oder steigern, wenn es gelänge, viele Mitarbeiter in den Veränderungsprozess einzubinden und wenn die Aufmerksamkeit der

Führung permanent hoch ist. Wichtig sei es dabei, die Organisation am Anfang des Prozesses nicht abzuhängen, sondern das Tempo Schritt für Schritt zu steigern. Durch Kennzahlensysteme setzt Michael Misslbeck, Vorstand Fi-

nanzen bei Misslbeck Technologies, Veränderungsprozesse stetig um. Als Voraussetzung sieht er jedoch ein Controlling, das wirklich als Steuerungsinstrument und nicht als Kontrollinstrument zum »Fehler aufspüren und bestra-

fen« dient. Die Wirksamkeit kennzahlengestützter Führungssysteme entfalte sich erst in vollem Umfang, wenn sie konstruktiv motivierend wirkt und in die Unternehmenskultur integriert ist.

Systematische IT-Unterstützung

Nicht nur der strategischen Ausrichtung, sondern auch der betriebsinternen Organisation kommt im Werkzeugbau eine entscheidende Bedeutung zu. Dr. Luboš Holý, technischer Leiter bei SWA s.r.o. in Tschechien, betonte den wichtigen Beitrag eines ERP/PPS-Systems zur Verbesserung der Termin- und Kapazitätenplanung. Diese wird gerade in kleineren Werkzeugbaubetrieben häufig noch von Hand ausgeführt – eine geringe Termintreue und hohe Auslastungsschwankungen können die Folge sein. Die systematische IT-Unterstützung kann einen entscheidenden Erfolgsfaktor für die Kalkulation bieten. Dr. Markus Thomma, Director Marketing der Autoform Engineering GmbH, und Dr. Peter Weber, Oberingenieur am WZL

Der awf auf der Euromold

Auch in diesem Jahr ist der aachener werkzeug- und formenbau (awf) – eine gemeinsame Initiative des Fraunhofer-Instituts für Produktionstechnologie IPT (www.ipt.fraunhofer.de) und des Laboratoriums für Werkzeugmaschinen und Betriebslehre (WZL) der RWTH Aachen (www.wzl.rwth-aachen.de) – auf der Euromold (Halle 8, N111/0102) präsent. Schwerpunkte des Messeauftritts sind »Strategische Exzellenz« und »Operative Exzellenz«, die beiden zentralen Themen im awf, sowie wieder das kostenlose Benchmarking »eCheck«, bei dem man sich als Unternehmen direkt vor Ort testen lassen kann. Weitere Highlights sind die Ausstellung von Komponenten der automatisierten Reparaturzelle für den Werkzeug- und Formenbau »OptoRep«, die derzeit am Fraunhofer IPT entwickelt wird, und der Auftakt zum zweiten Werkzeugbau-Preis »Excellence in Production 2005«.

der RWTH Aachen, berichteten über ihren Kalkulationsansatz, der auf einem System von Kostenfunktionen basiert, welche nach der Logik der ressourcenorientierten Prozesskostenrechnung konzipiert sind. Auf Basis nur weniger Eingabegrößen kann mit in den Kostenfunktionen integrierten Kostentreibern der Aufwand ermittelt werden. Heinrich Föcking, Abteilungsleiter bei Siemens, dehnte den Horizont der Prozessoptimierung aus: über den eigentlichen Werkzeugbau hinaus auf die Entwicklung und Konstruktion der Artikel. In dem Fall, über den er berichtete, handelte es sich um schnurlose Telefone. Formenbau und Konstruktion sind bei Siemens bereits seit langem organisatorisch zusammengefasst. Durchgängige Standards aus der Artikelkonstruktion werden ebenso bei der Konstruktion von Formen eingesetzt, um die Produktivität über die gesamte Wertschöpfungskette zu verbessern. ■

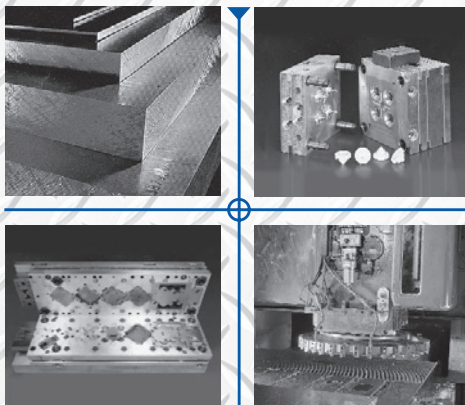
MARTIN SCHÖNUNG

ALMET AG

Vorsprung durch Qualität!

ALUMOLD® und FORTAL® – die Antwort auf die Anforderungen des Marktes

ALUMOLD® und FORTAL® – die idealen Aluminiumwerkstoffe für den Schnitt-, Stanzwerkzeug-, Stammformen-, Vorrichtung- sowie allgemeinen Formen- und Maschinenbau. Fordern Sie unser Aluminiumbearbeitungscenter für Zuschnitte und Zeichnungsteile.



Vorteile für Sie:

- Großes Materiallager in FORTAL®-Werkstoffen
- Industrielle Fertigung der Präzisionszuschnitte bis 200 mm Dicke
- Bandgesägte Blöcke bis 700 mm Dicke
- Oberflächenbearbeitete K-, P- und T-Normalien aus FORTAL®-Aluminium
- Kompl. Säulengestelle nach Zeichnung
- ALUMOLD® I-500 mit hoher Kernfestigkeit bis zu 600 N/mm²
- Bearbeitungsvorteile bei der Zerspaltung (HSC) bzw. Erodierung
- Gewichtsreduzierung der Werkzeuge gegenüber Stahl (50 %)
- Kürzere Zykluszeiten für die Herstellung von Kunststoffteilen

Fordern Sie unsere kostenlosen Spezialunterlagen an oder senden Sie uns eine E-Mail!

Ja, bitte senden Sie mir kostenlos und unverbindlich Ihre Spezialunterlagen.

Anschrift, Funktion

Firma, Name

Telefon, Fax

ALMET AG

Alfred Erstling
Tel.: 0211/5062-101 Fax: 0211/5062-102
E-Mail: aerstling@almet.ag

Die Teams von ALCAN, Sierre und Isoire sowie die Alcan Service Centres, Europa und die ALMET AG laden Sie herzlich ein. EUROMOLD, Frankfurt – Halle 8, Stand A94